



## HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 202416 10     |
| GTIN             | 4045197776433 |
| Classe d'article | 12X           |

### Description

#### Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Jusqu'à  $0,7 \times D$  en pleine matière **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

#### Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

### Description technique

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Ø queue $D_s$  | 10 mm                           |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,08 mm                         |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm                         |
| Direction de l'approche  | Horizontal, oblique et vertical |
| Queue  | DIN 6535 HB avec h6             |
| Longueur de coupe $L_c$  | 22 mm                           |
| Ø de détalonnage $D_1$   | 9,5 mm                          |
| Ø dents $D_c$  | 10 mm                           |
| Nombre de dents $Z$  | 3                               |
| Tolérance Ø nominal  | 0 / -0,03                       |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°                                  | 0,3 mm                          |
| Longueur totale $L$  | 80 mm                           |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                             | 40 mm                           |

|   |   |
|---|---|
| Angle d'hélice                          | 45 degré                                  |
| Angle du chanfrein de bec               | 45 degré                                  |
| Série                                   | Pro Steel                                 |
| Revêtement                              | TiAlN                                     |
| Type d'outils                           | Carbure monobloc                          |
| Norme                                   | Norme usine                               |
| Type                                    | N   |
| Propriété de l'angle d'hélice           | Différent                                 |
| Pas des arêtes de coupe                 | Différent                                 |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | 0,3×D pour le dressage                    |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1×D |
| Arrosage interne                        | non                                       |
| Méthode d'usinage                       | HPC                                       |
| Bague de couleur                        | Vert                                      |
| Type de produit                         | Fraise à dresser                          |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | $V_c$     | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 240 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 220 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 170 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 150 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 80 m/min  | M        |
| GGG                            | adaptée             | 190 m/min | K        |
| Uni                            | adaptée             |           |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |           |          |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |           |          |
| à sec                          | adaptée             |           |          |

Air

adaptée